

**Penendang produk untuk dai press pemotong**

## DAFTAR ISI

	Halaman
1. RUANG LINGKUP	1
2. TUJUAN	2
3. CARA UJI	3
4. SYARAT LULUS UJI	3
5. PENYIMPANAN	3

**PENENDANG PRODUK UNTUK DAI PRES PEMOTONG****1. RUANG LINGKUP**

Standar ini meliputi syarat mutu, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan Penendang produk untuk dai pres pemotong. Contoh penggunaan penendang produk dapat dilihat pada lampiran.

**2. SYARAT MUTU****2.1 Bahan baku**

Bahan baku yang digunakan adalah baja perkakas (tool steel) yang dikeraskan dengan pendingin air, dengan komposisi kimia sesuai dengan tabel I. Atau dapat pula digunakan bahan lain yang setara atau lebih.

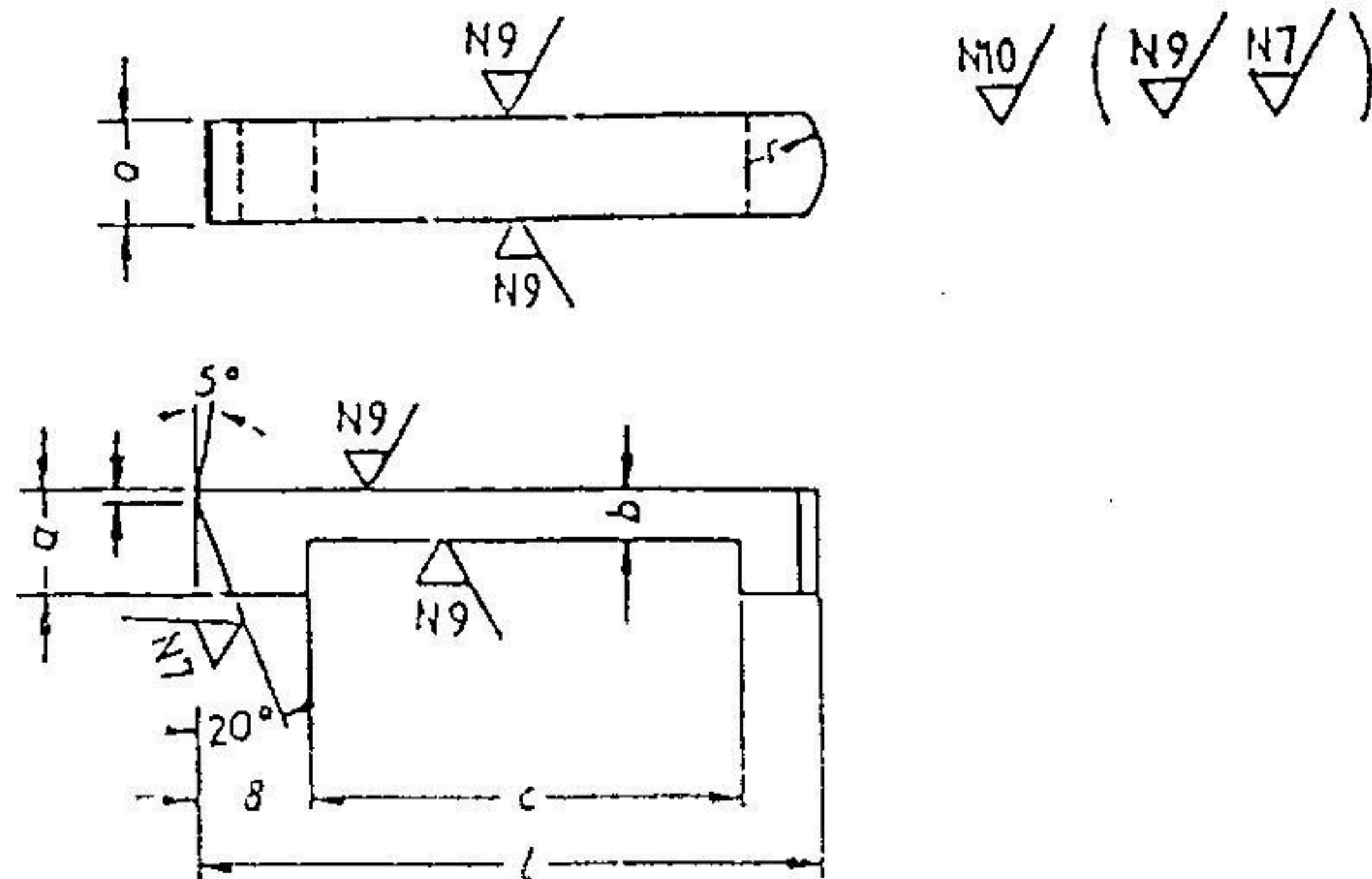
Tabel I  
Komposisi Kimia Bahan Penendang Produk

	Komposisi Kimia (%)						
	C	Si	Mn	Ni	Ca	Cu	Ni
	0,70-0,80	maks 0,35	maks 0,50	maks 0,50	maks 0,20	maks 0,25	maks 0,25

Catatan : Kandungan fosfor (P) dan Sulfur (S) yang diperbolehkan maksimum 0,030 %.

**2.2 Bentuk dan Ukuran**

Bentuk penendang produk dapat dilihat pada gambar, dan ukuran-ukurannya ditunjukkan dalam tabel II.



Gambar  
Penendang produk

Tabel II  
Ukuran-ukuran Penendang Produk

a	0 -0,1	6	8	10
b	0 -0,1	5	4	5
c		22	32	42
l		36	46	56
r		5	6	8

Keterangan : \*) Ukuran a diijinkan sesuai dengan ketebalan pelat pemegang, sesuai dengan SNI 05 - 2306 - 1991 "Pelat-pelat untuk Dai Pres"

Penyimpangan ketebalan pelat pemegang yang diijinkan adalah 0,075 sampai - 0,090.



**2.3 Tampak Luar**

Tampak luar penendang produk harus bebas dari cacat dan kerusakan seperti retak, karat dan lain sebagainya yang dapat merugikan dalam pemakaian.

**2.4 Kekasaran permukaan**

Kekasaran permukaan harus sesuai dengan kelas yang ditunjukkan pada gambar penendang produk, sesuai dengan SNI 05 - 1886 - 1990 *Kekasaran permukaan - Definisi dan penandaan*

**2.5 Kekerasan**

Penendang produk setelah dikeraskan harus mempunyai nilai keras  $56 \pm 3$  HRc.

**3. CARA UJI**

**3.1 Dimensi, Tampak luar dan Kekerasan Permukaan.**

Pengujian dimensi, tampak luar dan kekerasan permukaan dilakukan sesuai dengan ketentuan yang berlaku.

**3.2 Kekerasan**

Pengujian kekerasan dilakukan sesuai dengan SNI 19 - 0407 - 1989 "*Cara uji keras Rockwel C*"

**4. SYARAT LULUS UJI**

Penendang produk dinyatakan lulus uji, bila telah dilakukan pengujian berdasarkan butir 3 dan memenuhi persyaratan yang diuraikan dalam butir 2.  
Jumlah contoh uji berdasarkan ketentuan yang berlaku.

**5. SYARAT PENANDAAN**

**5.1 Penandaan pada produk**

Pada produk harus diberi tanda dengan mencantumkan ukuran "a" pada bagian yang mudah terlihat dan tidak menerima beban atau gesekan

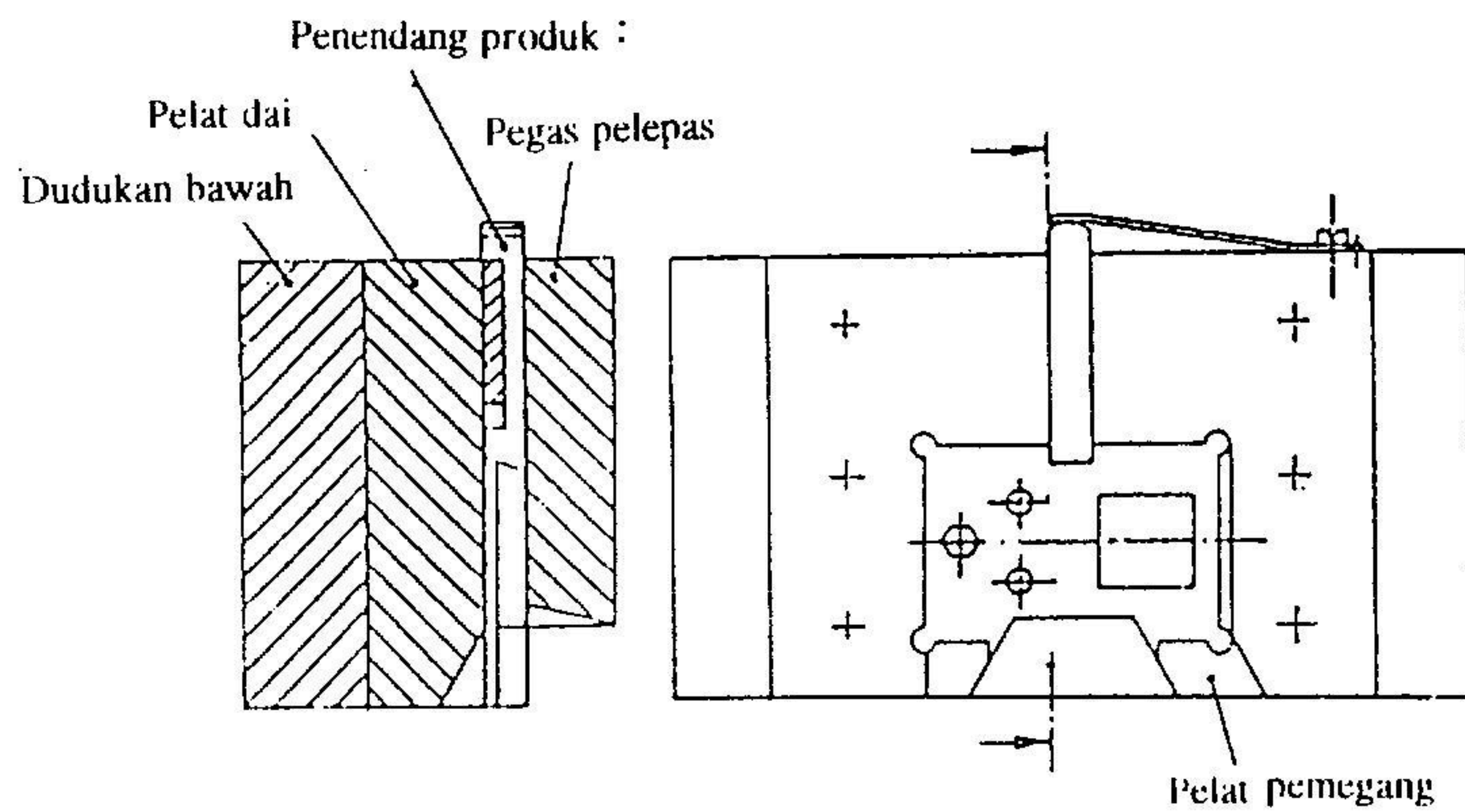
**5.2 Penandaan pada kemasan**

Pada kemasan harus dicantumkan tanda sebagai berikut :

- a) Nama produk
- b) Ukuran "a"
- c) Jumlah
- d) Nama perusahaan atau merek.

**LAMPIRAN**

**Contoh Penggunaan Penendangan Produksi**





**BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN**  
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4  
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270  
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : [bsn@bsn.go.id](mailto:bsn@bsn.go.id)